

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:10 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: SPACEPOD DOOR RH
Job Number	: 25301B		
Estimate Number	: 11099		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D31862
This Issue	: 12/20/2005 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D3186 REV A1
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: 12/20/2005 Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision	: A1
Previous Run	: 24556B	Material	: N/A
Written By	: <i>See COMMENT Below</i>	Due Date	: 1/20/2006
Checked & Approved By	: <i>See ABOVE USER &amp; DATE</i>	Qty:	1 Um: Each
Comment	: Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *00000324**SP 05/12/21*

Description: D3186-2 Door

SHIP LABEL D0600-146

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

2.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

3.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



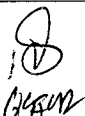
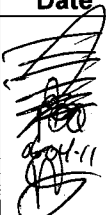



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *N/A*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 06/05/29  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
0604/11	3	door identified AS B25302, W/O is 25301. 25302 already used.		See NCR 032, and correctly identify door with a fine point marker AS B 25301	 0604/11	 0604/11		 0604/11

NOTE: Date & initial all entries

## Process Sheet

**Customer:** CU-DAR001 Dart Helicopters Services

**Drawing Name:** SPACEPOD DOOR RH

**Job Number:** 25301B

**Part Number:** D31862

Job Number:



**Seq. #:**

**Machine Or Operation:**

**Description :**

5.0

DC

DOCUMENT CONTROL



**Comment:** DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

*DP 06/05/29* (1)

Job Completion



*u 8/6/05 29*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

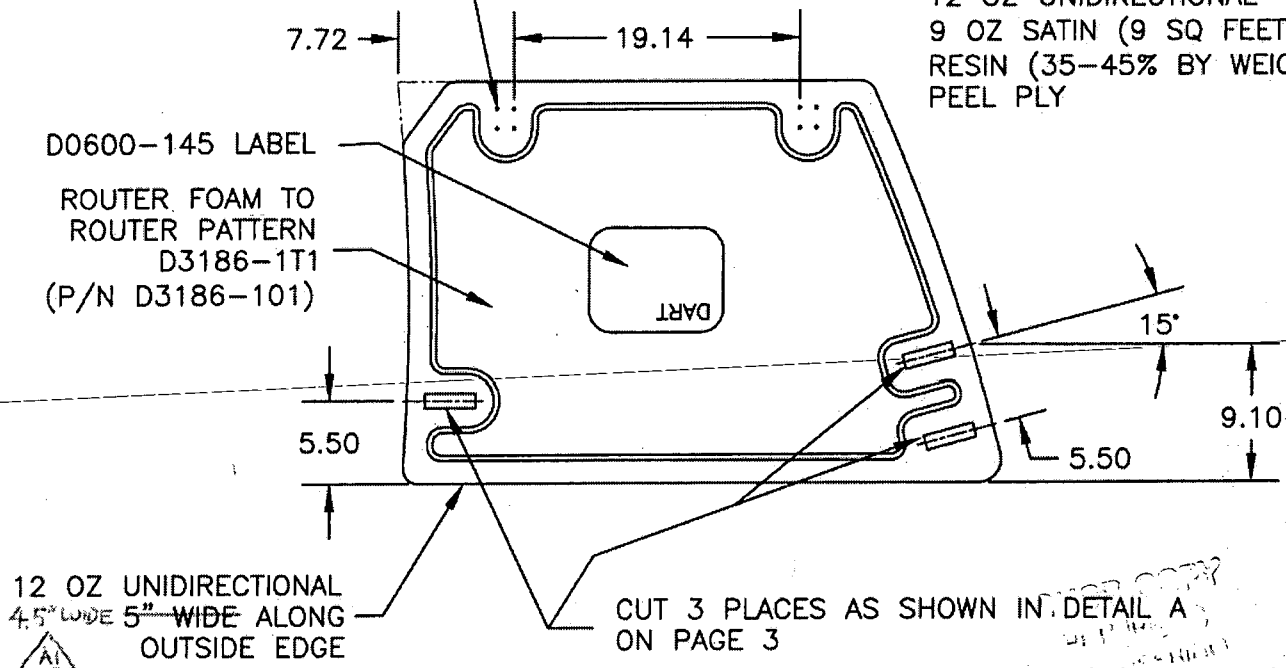
**DART**

DESIGN #	DRAWN BY GP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED GP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 1 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
AI	04.11.04	NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL	

DRILL 8 HOLES  $\varnothing 0.171$   
PER SCRIBE LINES OF  
MOLD DT8005 (REFER  
TO DETAIL B ON PAGE 3)

**MAIN LAYUP**

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

**RELEASED**  
#03.04.22**D3186-1****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

**Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

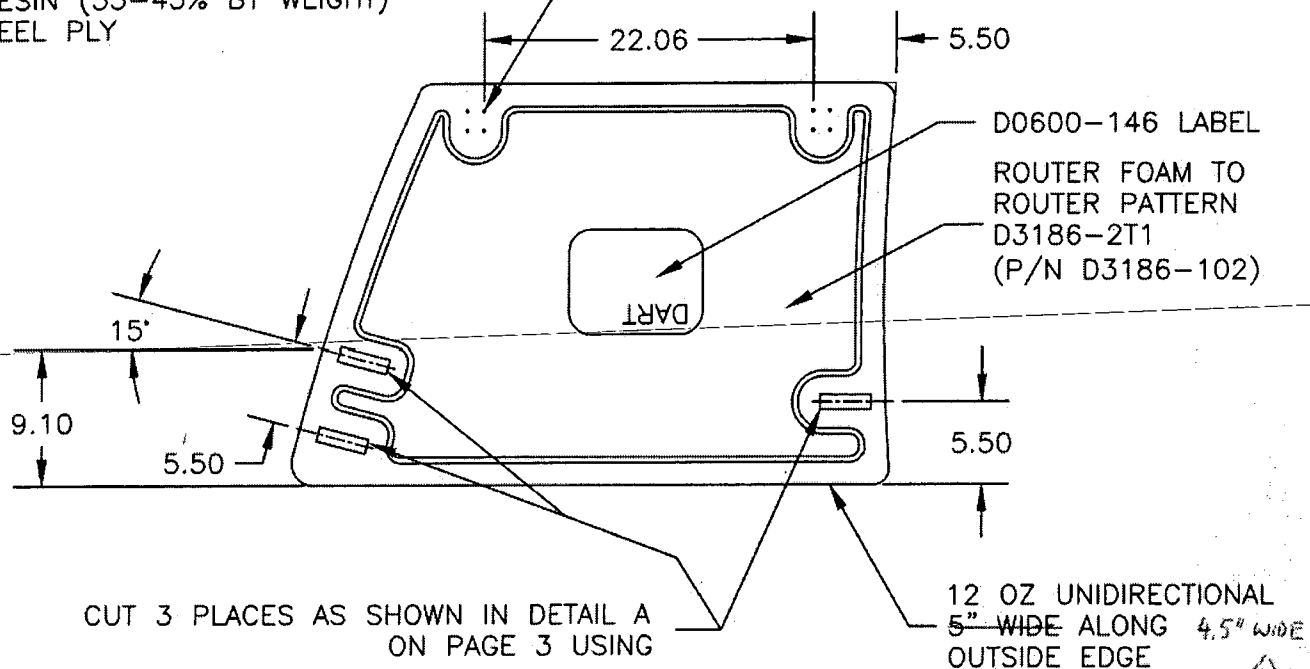
**DART**

DESIGN #	DRAWN BY CP	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 2 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

**MAIN LAYUP**

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

DRILL 8 HOLES  $\phi 0.171$   
PER SCRIBE LINES OF  
MOLD DT8006 (REFER  
TO DETAIL B ON PAGE 3)

**D3186-2****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

COPY  
MENT

25301 B

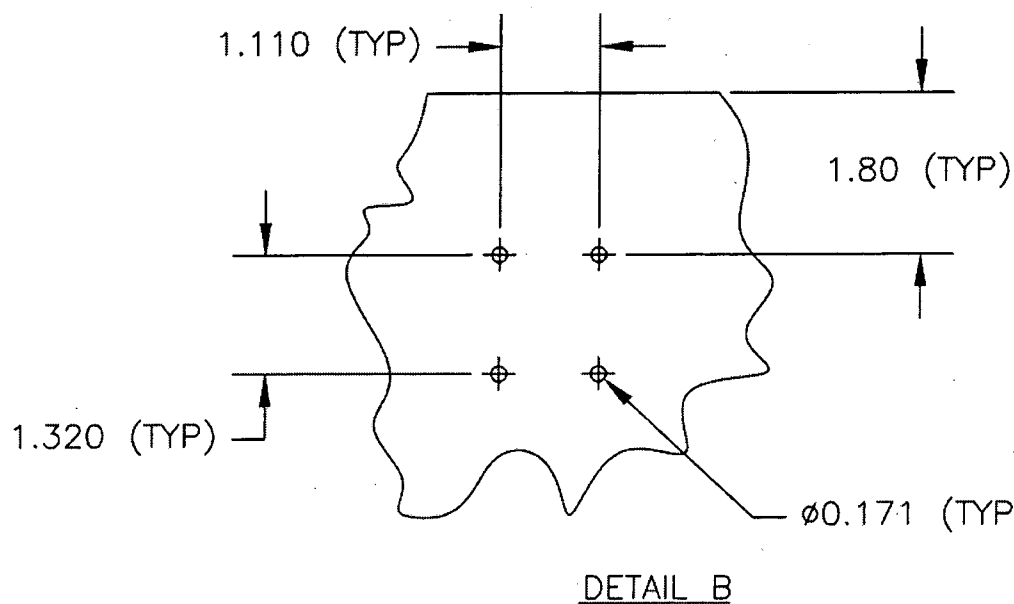
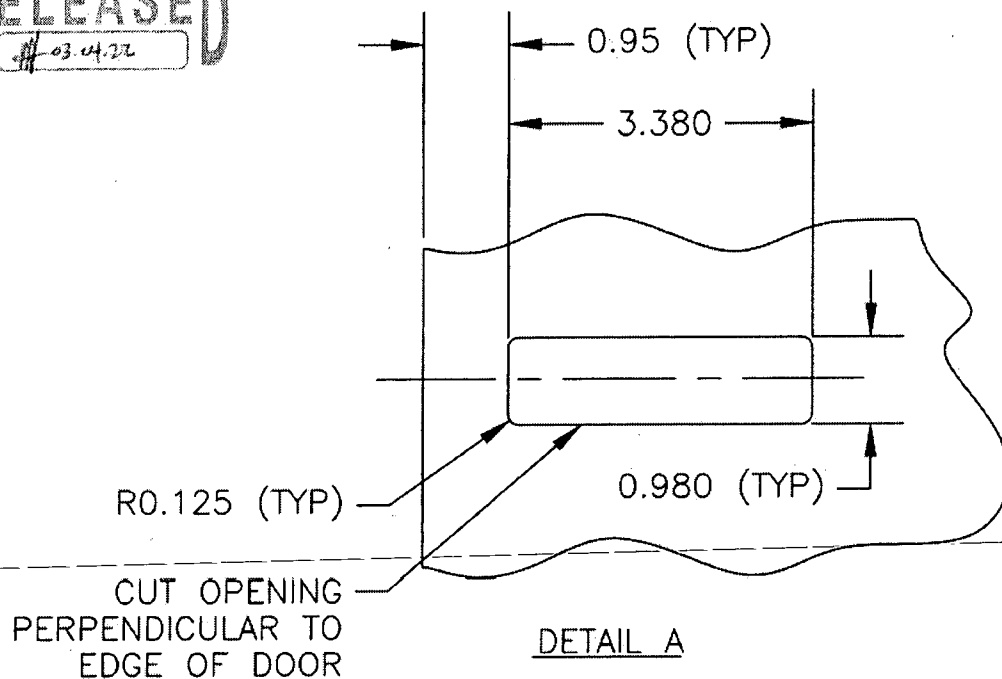
**Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN #	DRAWN BY JP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED JP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 3 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED  
# 03.04.22



Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, Sième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10203
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
05/04/06	21/12/05	4314	Linda Lacelle	PO00000324			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0018	D3186-2 Spacepod Door RH			
				B25301B <del>325352</del> JOB: 32274 B25301B			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357



## Feuille de Procédé

Clien:	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: SPACEPOD DOOR	
Numéro Job	: 32274		Numéro Article	: DKC134-0018	
Numéro Soumission	: 1713		Numéro Dessin	: D3186	
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134	
Cette fois	: 03/02/2006	No. B.V. :	Révision dessin	: A1	
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prem. fois	: / /	Type :	Date Due	: 10/03/2006	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 32270				
Écrit par	:				
Vérifié & Approuvé par	:				
Commentaires	:	N° de pièce Dart Aerospace : D3186-2 N° Delastek Composites DKC-134-0018 N° de Projet Delastek: DK-362 Process Sheet Rev.: 06			

B25302

B25301

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)  
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 10/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 32274

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

7.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentaire Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total: 4.5 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot:

1-5361-1

8.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentaire Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total: 1.00 VERGE CAR(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot:

1-4734-1

9.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total: 2.2500 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

10.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 1/03/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



11.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total: 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

4292

12.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot:

1-5380-1

13.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 2/03/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 32274

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 2/03/06

Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 2/03/06

Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 32274

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heure.

Date: 2/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



19.0

AAC0452

Polybond B46F

**Commentair** Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-5404-1

20.0

DKC134-0025

Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 )

**Commentair** Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 ) N° de Lot: 1-5313-1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage .

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet

Date: 3/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 32274

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation ( entre 1 heure et 1heure 1/2 ) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: 3/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

23.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

24.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

25.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 6/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 6/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 32274

Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 6/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 7/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Trimer la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Percer les " Latch " et les trous de pentures selon le dessin N° D3186

Date: 7/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Client: DART Dart Aerospace Ltd.








Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 32274

Numéro Article: DKC134-0018 ✓

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
<b>Commentair</b> Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5214-1</u>		
31.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
<b>Commentair</b> Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5214-3</u>		
32.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
<b>Commentair</b> Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5214-2</u>		
33.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
  <b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.		
34.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
  <b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  Appliquer une première couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) Selon I.G. # Application primer  Laisser sécher pendant 3 heures. Date: <u>29/03/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 		
35.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
  <b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART  Faire le sablage de la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfection et enlever le lustre du primer.		

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32274Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AAC0450 Label N°D0600-146

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)  
Label N°D0600-146 N° de Lot: 1-5171-1

37.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total: 0.08 VERGE(s)  
Surface Veil N° de Lot: 2817

38.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total: 0.015 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-1

39.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTÉ(s)/Unit Total: 0.030 PINTÉ(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-2

40.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run: 15.0000Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-146 selon les séquences suivantes:

- 1 Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 30/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



41.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total: 0.050 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5351-1

42.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total: 0.039 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens











43.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de Sikkens.



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD DOOR	
Numéro Job: 32274		Numéro Article: DKC134-0018	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description:	
	Date: 3/03/06	Heure Début:	Heure Fin: Sceau: 
44.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentaire Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1			
45.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentaire Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3			
46.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentaire Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2			
47.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.			
48.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE PRIMER			
Masquer le label.			
Appliquer une deuxième couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) Selon I.G.			
# Application de primer.			
Date: 04/04/06		Heure Début: Heure Fin: Sceau: 	
49.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs INSPECTION PIÈCE DART 1x 4000106 			
Emballage QT 1 5avril 06 